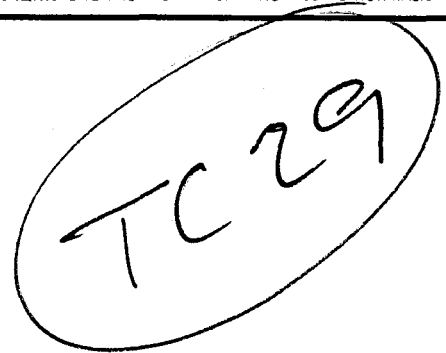


NORME INTERNATIONALE



529

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION



Tarauds courts à machine et à main

Short machine taps and hand taps

Première édition — 1975-11-15

CDU 621.993

Réf. n° : ISO 529-1975 (F)

Descripteurs : outil, outil à main, outil pour travail des métaux, taraud, dimension.

AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques ISO. Chaque Comité Membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du Comité Technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les Projets de Normes Internationales adoptés par les Comités Techniques sont soumis aux Comités Membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes Internationales par le Conseil de l'ISO.

Avant 1972, les résultats des travaux des Comités Techniques étaient publiés comme Recommandations ISO; maintenant, ces documents sont en cours de transformation en Normes Internationales. Compte tenu de cette procédure, le Comité Technique ISO/TC 29 a examiné la Recommandation ISO/R 529 et est d'avis qu'elle peut, du point de vue technique, être transformée en Norme Internationale. La présente Norme Internationale remplace donc la Recommandation ISO/R 529-1966, l'Amendement 1-1971 et l'Additif 1-1972 auxquels elle est techniquement identique.

La Recommandation ISO/R 529 avait été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Allemagne	Danemark	Portugal
Argentine	Espagne	Royaume-Uni
Autriche	France	Suisse
Belgique	Hongrie	Tchécoslovaquie
Brésil	Italie	Turquie
Canada	Nouvelle-Zélande	Yougoslavie
Chili	Pays-Bas	
Colombie	Pologne	

Les Comités Membres des pays suivants avaient désapprouvé la Recommandation pour des raisons techniques :

Suède
U.R.S.S.
U.S.A.

Le Comité Membre du pays suivant a désapprouvé la transformation de la Recommandation ISO/R 529 en Norme Internationale :

Autriche

SOMMAIRE	Page
1 Objet et domaine d'application	1
2 Références	1
SECTION UN – DIMENSIONS EN MILLIMÈTRES	
3 Filetage métrique à pas gros	2
4 Filetage métrique à pas fin	4
5 Filetage série «Unified Coarse» (UNC)	6
6 Filetage série «Unified Fine» (UNF)	8
7 Filetages «British Standard Whitworth» (BSW) et «British Standard Fine» (BSF) – non recommandés	10
8 Filetage «British Association» (BA) – non recommandé	12
ANNEXE A : Rappel des bases d'établissement de la présente Norme Internationale	14
A.1 Formules théoriques	14
A.2 Longueur filetée : valeurs minimales admissibles $/_0$	14
A.3 Longueur filetée et longueur totale : valeurs normalisées	14
A.4 Diamètres de queue et carrés d'entraînement	14
A.5 Forme des tarauds	14
A.6 Longueur filetée : valeurs minimales admissibles	15
A.7 Diamètre de la queue, longueur filetée et longueur totale : valeurs normalisées	17
SECTION DEUX – DIMENSIONS EN INCHES	
9 Filetage métrique à pas gros	18
10 Filetage métrique à pas fin	20
11 Filetage série «Unified Coarse» (UNC)	22
12 Filetage série «Unified Fine» (UNF)	24
13 Filetages «British Standard Whitworth» (BSW) et «British Standard Fine» (BSF) – non recommandés	26
14 Filetage «British Association» (BA) – non recommandé	28
Annexe B : Rappel des bases d'établissement de la présente Norme Internationale	30
B.1 Formules théoriques	30
B.2 Longueur filetée : valeurs minimales admissibles $/_0$	30
B.3 Longueur filetée et longueur totale : valeurs normalisées	30
B.4 Diamètres de queue et carrés d'entraînement	30
B.5 Forme des tarauds	30
B.6 Longueur filetée : valeurs minimales admissibles	31
B.7 Diamètre de la queue, longueur filetée et longueur totale : valeurs normalisées	33

Tarauds courts à machine et à main

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale fixe pour les tarauds courts à machine et à main, en fonction du diamètre et du pas de filetage, les dimensions générales de ces outils, à savoir :

- longueur filetée;
- longueur totale;
- diamètre de queue et dimensions du carré d'entraînement;
- dimensions de raccordement entre la queue et la partie taillée.

Elle comprend deux sections :

- section un : Dimensions en millimètres;
- section deux : Dimensions en inches.

NOTE — Les dimensions en inches données dans les tableaux 20 à 36 de la section deux sont l'exacte conversion des dimensions en millimètres données dans les tableaux 1 à 17 de la section un.

Ces tableaux 20 à 36 doivent faciliter l'adoption des valeurs métriques par les pays utilisant les inches. Il est envisagé la suppression de la section deux dans un délai de cinq ans.

Chaque section comprend six groupes de tableaux (tableaux 1 à 17 pour les dimensions en millimètres et tableaux 20 à 36 pour les dimensions en inches) correspondant respectivement aux filetages ci-après :

Filetages métriques :

- à pas gros
- à pas fins

Filetages en inches :

- série «Unified Coarse» (UNC)
- série «Unified Fine» (UNF)

— British Standard Whitworth (BSW) et British Standard Fine (BSF) — non recommandés

— British Association (BA) — non recommandée

Seuls sont normalisés les tarauds pour filetages, en millimètres ou en inches, ayant un pas supérieur à celui du filetage série «Unified Extra Fine» (UNEF).

Toutefois, dans les annexes, on trouvera :

- dans les tableaux 18 et 37 : les valeurs minimales admissibles l_0 de la longueur filetée, telles qu'elles ont été déterminées sur la base d'essais effectués dans différents pays;
- dans les tableaux 19 et 38 : les valeurs des longueurs totales et des diamètres de queue susceptibles d'être utilisées pour la fabrication de tarauds hors norme.

Les longueurs filetées normalisées l , toujours au moins égales à l_0 , ont été choisies de façon à permettre l'utilisation d'une même ébauche pour plusieurs pas consécutifs.

Les tableaux 1 à 17 et 20 à 36 sont suivis d'une note donnant les prescriptions de tolérances et de marquage applicables à l'ensemble des tarauds normalisés faisant l'objet de ces tableaux.

2 RÉFÉRENCES

ISO 237, *Outils tournants à queue cylindrique — Diamètres des queues et dimensions des carrés d'entraînement.*

ISO/R 286, *Système ISO de tolérances et d'ajustements — Première partie : Généralités, tolérances et écarts.*

ISO 2857, *Tarauds à filets rectifiés pour filetages métriques ISO de tolérance 4H à 8H et 4G à 6G à pas gros et à pas fins — Tolérances d'exécution de la partie taillée.*

SECTION UN – DIMENSIONS EN MILLIMÈTRES

3 FILETAGE MÉTRIQUE À PAS GROS

3.1 Taraud à queue pleine, à raccordement

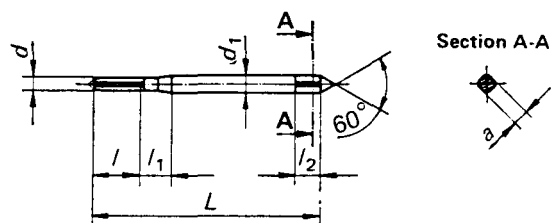


TABLEAU 1

Désignation	d nominal	Pas	d ₁ h9	l	L	l ₁	Carré	
							a h11	l ₂
M 1	1,0	0,25	2,50	5,5	38,5	4,5	2,00	4
M 1,1	1,1							
M 1,2	1,2							
M 1,4	1,4	0,30		7,0	40,0	5,0		
M 1,6	1,6	0,35						
M 1,8	1,8							
M 2	2,0	0,40		8,0	41,0	5,5		
M 2,2	2,2	0,45						
M 2,5	2,5							
M 2,2	2,2	0,45	2,80	9,5	44,5	6,0	2,24	5
M 2,5	2,5							

3.2 Taraud à queue pleine, à gorge

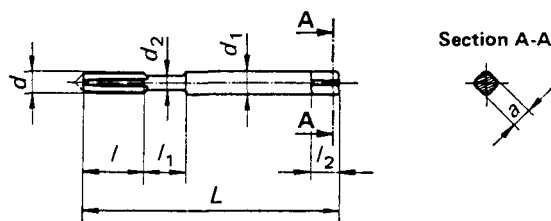
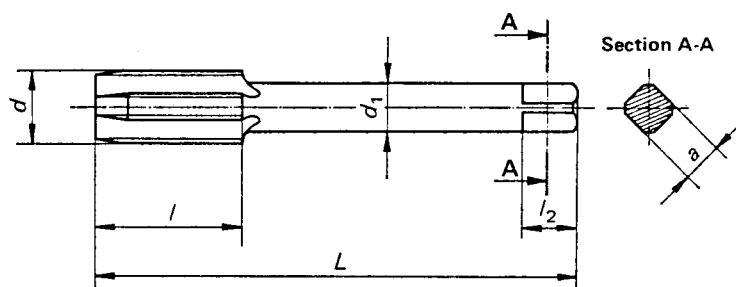


TABLEAU 2

Désignation	d nominal	Pas	d ₁ h9	l	L	d ₂ min.	l ₁	Carré	
								a h11	l ₂
M 3	3,0	0,50	3,15	11,0	48,0	2,12	7,0	2,50	5
M 3,5	3,5	0,60	3,55	13,0	50,0	2,50		2,80	
M 4	4,0	0,70	4,00	13,0	53,0	2,80	8,0	3,15	6
M 4,5	4,5	0,75	4,50			3,15		3,55	
M 5	5,0	0,80	5,00	16,0	58,0	3,55	9,0	4,00	7
M 6	6,0	1,00	6,30	19,0	66,0	4,50	11,0	5,00	8
M 7	7,0		7,10			5,30		5,60	
M 8	8,0	1,25	8,00	22,0	72,0	6,00	13,0	6,30	9
M 9	9,0		9,00			7,10	14,0	7,10	10
M 10	10,0	1,50	10,00	24,0	80,0	7,50	15,0	8,00	11

3.3 Taraud à queue dégagée



NOTES

1 Tolérances

a) Longueurs totale et filetée

Valeurs en millimètres

Diamètre nominal des tarauds		Écart maximal sur l et L
de (exclu)	à (inclus)	
—	5,5	0 - 2,5
5,5	12,0	0 - 3,2
12,0	39,0	0 - 5,0
39,0	—	0 - 6,3

b) Diamètres de queue et carrés d'entraînement

Tolérances conformes à l'ISO 237.

— sur diamètre d_1 :

h9* pour les queues de précision,

h11* pour les queues sans précision;

— sur surplats a :

h11*,

h12* (y compris erreurs de forme du carré et de position par rapport à la queue).

TABLEAU 3

Désignation	d nominal	Pas	d ₁ h9	l	L	Carré	
						a h11	l ₂
M 3	3	0,5	2,24	11	48	1,80	4
M 3,5	3,5	0,6	2,50	13	50	2,00	
M 4	4	0,7	3,15		53	2,50	5
M 4,5	4,5	0,75	3,55			2,80	
M 5	5	0,8	4,00	16	58	3,15	6
M 6	6	1	4,50	19	66	3,55	
M 7	7		5,60			4,50	7
M 8	8	1,25	6,30	22	72	5,00	8
M 9	9		7,10			5,60	
M 10	10	1,50	8,00	24	80	6,30	9
M 11	11,0			25,0	85		
M 12	12,0	1,75	9,00	29,0	89	7,10	10
M 14	14,0	2,00	11,20	30,0	95	9,00	12
M 16	16,0		12,50	32,0	102	10,00	13
M 18	18,0	2,50	14,00	37,0	112	11,20	14
M 20	20,0						
M 22	22,0						
M 24	24,0	3,00	18,00	45,0	130	14,00	18
M 27	27,0						
M 30	30,0	3,50	20,00	48,0	138	16,00	20
M 33	33,0						
M 36	36,0	4,00	22,40	51,0	151	18,00	22
M 39	39,0						
M 42	42,0	4,50	25,00	57,0	162	20,00	24
M 45	45,0						
M 48	48,0	5,00	28,00	60,0	170	22,40	26
M 52	52,0						
M 56	56,0	5,50	31,50	67,0	187	25,00	28
M 60	60,0						
M 64	64,0	6,00	35,50	70,0	200	28,00	31
M 68	68,0						
		6,00	40,00	76,0	221	31,50	34
		6,00	45,00	79,0	224	35,50	38

2 Marquage

Le taraud doit être marqué, sur la queue, par tout procédé n'altérant pas la surface du métal.

Le marquage doit comprendre les indications suivantes :

Filetage

Suivant désignation normalisée (voir tableaux 1 à 17, première colonne), complétée par

— l'indication de la classe d'exécution de filetage du taraud (ISO 1, ISO 2 ou ISO 3 suivant l'ISO 2857);

— un repère très apparent (la lettre L, par exemple) pour les filetages à gauche.

Tarauds progressifs

Repère d'ordre d'emploi successif des tarauds autres que le taraud finisseur.

Matière.

— Tarauds fabriqués en acier rapide : les tarauds fabriqués en acier rapide doivent être marqués HSS.

— Tarauds fabriqués en un autre acier que l'acier rapide : le marquage des tarauds fabriqués en un autre acier que l'acier rapide, est laissé à la discrétion du fabricant ou devra être précisé dans les normes nationales.

* Voir ISO/R 286.

4 FILETAGE MÉTRIQUE À PAS FIN

4.1 Taraud à queue pleine, à raccordement

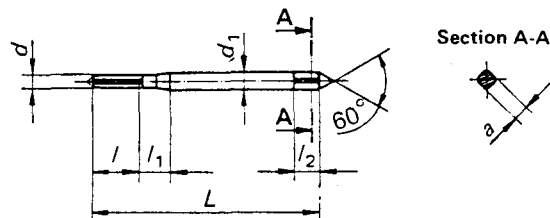


TABLEAU 4

Désignation	d nominal	Pas	d ₁ h9	l	L	l ₁	Carré	
							a h11	l ₂
M 1 × 0,2	1,0	0,2	2,50	5,5	38,5	4,5	2,00	4
M 1,1 × 0,2	1,1							
M 1,2 × 0,2	1,2							
M 1,4 × 0,2	1,4			7,0	40,0	5,0		
M 1,6 × 0,2	1,6							
M 1,8 × 0,2	1,8	0,25	2,80	9,5	44,5	6,0	2,24	5
M 2 × 0,25	2,0							
M 2,2 × 0,25	2,2							
M 2,5 × 0,35	2,5	0,35						

4.2 Taraud à queue pleine, à gorge

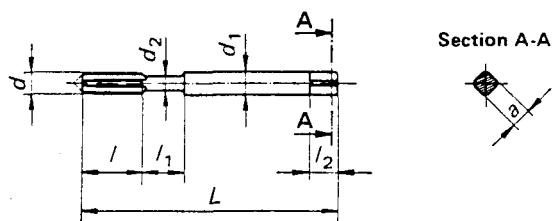


TABLEAU 5

Désignation	d nominal	Pas	d ₁ h ₉	l	L	d ₂ min.	l ₁	Carré	
								a h ₁₁	l ₂
M 3 × 0,35	3,0	0,35	3,15	11,0	48,0	2,12	7,0	2,50	5
M 3,5 × 0,35	3,5		3,55	13,0	50,0	2,50		2,80	
M 4 × 0,5	4,0	0,5	4,00	13,0	53,0	2,80	8,0	3,15	6
M 4,5 × 0,5	4,5		4,50			3,15		3,55	
M 5 × 0,5	5,0		5,00	16,0	58,0	3,55	9,0	4,00	7
M 5,5 × 0,5	5,5		5,60	17,0	62,0	4,00		4,50	
M 6 × 0,75	6,0	0,75	6,30	19,0	66,0	4,50	11,0	5,00	8
M 7 × 0,75	7,0		7,10			5,30		5,60	
M 8 × 1	8,0	1	8,00	19,0	69,0	6,00	13,0	6,30	9
M 9 × 1	9,0		9,00			7,10	14,0	7,10	10
M 10 × 1	10,0	1,25	10,00	20,0	76,0	7,50	15,0	8,00	11
M 10 × 1,25									

4.3 Taraud à queue dégagée

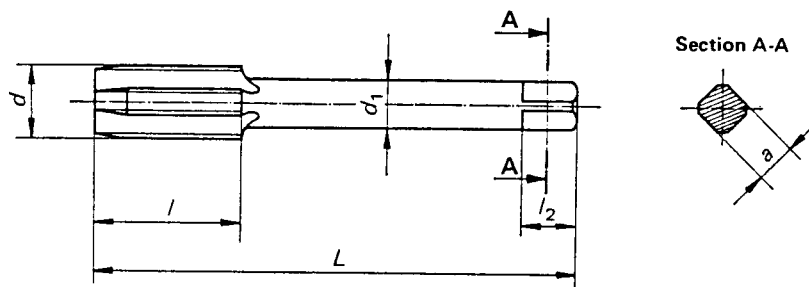


TABLEAU 6

Désignation	d nominal	Pas	d ₁ h9	l	L	Carré	
						a h11	l/2
M 3 × 0,35	3	0,35	2,24	11	48	1,80	4
M 3,5 × 0,35	3,5		2,50		50	2,00	
M 4 × 0,5	4		3,15	13	53	2,50	
M 4,5 × 0,5	4,5	0,5	3,55			2,80	5
M 5 × 0,5	5			16	58	3,15	
M 5,5 × 0,5	5,5		4,00	17	62		
M 6 × 0,75	6	0,75	4,50			3,55	6
M 7 × 0,75	7		5,60		66	4,50	
M 8 × 1	8		6,30	19		5,00	
M 9 × 1	9	1	7,10		69	5,60	8
M 10 × 1	10						
M 10 × 1,25			8,00	20	76	6,30	
M 12 × 1,25		1,25					10
M 12 × 1,5	12,0	1,5	9,0	24,0	84,0	7,1	
M 14 × 1,25		1,25		25,0	90,0		
M 14 × 1,5	14,0	1,5	11,2	30,0	95,0	9,0	12
M 15 × 1,5	15,0						
M 16 × 1,5	16,0		12,5	32,0	102,0	10,0	
M 17 × 1,5	17,0	2					14
M 18 × 1,5	18,0			29,0*	104,0*		
M 18 × 2			14,0	37,0*	112,0*	11,2	
M 20 × 1,5		1,5		29,0*	104,0*		16
M 20 × 2	20,0	2		37,0*	112,0*		
M 22 × 1,5		1,5	16,0	33,0*	113,0*	12,5	
M 22 × 2	22,0	2		38,0*	118,0*		18
M 24 × 1,5		1,5					
M 24 × 2	24,0	2	18,0	35,0	120,0	14,0	
M 25 × 1,5		1,5					20
M 25 × 2	25,0	2					
M 27 × 1,5		1,5					
M 27 × 2	27,0	2					22
M 28 × 1,5		1,5	20,0	37,0	127,0	16,0	
M 28 × 2	28,0	2					
M 30 × 1,5		1,5					24
M 30 × 2	30,0	2					
M 30 × 3		3		48,0	138,0		
M 32 × 1,5		1,5					26
M 32 × 2	32,0	2					
M 33 × 1,5		1,5	22,4	37,0	137,0	18,0	
M 33 × 2	33,0	2					28
M 33 × 3		3		51,0	151,0		

TABLEAU 6 (fin)

Désignation	d nominal	Pas	d ₁ h9	l	L	Carré	
						a h11	l/2
M 35 × 1,5	35,0	1,5	25,0	39,0	144,0	20,0	24
M 36 × 1,5							
M 36 × 2	36,0	2					
M 36 × 3		3	39,0	57,0	162,0	22,4	26
M 39 × 1,5		1,5					
M 39 × 2		2		39,0	149,0		
M 39 × 3		3	40,0	60,0	170,0	22,4	26
M 40 × 1,5		1,5					
M 40 × 2		2		39,0	149,0		
M 40 × 3		3	42,0	60,0	170,0	22,4	26
M 42 × 1,5		1,5					
M 42 × 2		2		39,0	149,0		
M 42 × 3		3	45,0	60,0	170,0	25,0	28
M 42 × 4		4					
M 45 × 1,5		1,5		45,0	165,0		
M 45 × 2		2	48,0	67,0	187,0	25,0	28
M 45 × 3		3					
M 45 × 4		4		45,0	165,0		
M 48 × 1,5		1,5	50,0	45,0	165,0	28,0	31
M 48 × 2		2					
M 48 × 3		3		45,0	165,0		
M 48 × 4		4	52,0	67,0	187,0	28,0	31
M 50 × 1,5		1,5					
M 50 × 2		2		45,0	165,0		
M 50 × 3		3	55,0	67,0	187,0	28,0	31
M 52 × 1,5		1,5					
M 52 × 2		2		45,0	175,0		
M 52 × 3		3	56,0	70,0	200,0	28,0	31
M 52 × 4		4					
M 55 × 1,5		1,5		45,0	175,0		
M 55 × 2		2	6			35,5	38
M 55 × 3		3		45,0	175,0		
M 55 × 4		4		70,0	200,0		
M 56 × 1,5		1,5	6			40,0	42
M 56 × 2		2		45,0	175,0		
M 56 × 3		3		70,0	200,0		
M 56 × 4		4	6			45,0	46
M 70 × 6	70,0						
M 72 × 6	72,0						
M 75 × 6	75,0		6	45,0	234,0	35,5	38
M 76 × 6	76,0						
M 80 × 6	80,0						
M 85 × 6	85,0		6	50,0	258,0	40,0	42
M 90 × 6	90,0						
M 95 × 6	95,0						
M 100 × 6	100,0		6	56,0	279,0	45,0	46

* Par dérogation, les valeurs suivantes, qui donnent au présent tableau un échelonnement sans régression, sont également admises au gré du fabricant :

pour les tarauds

M18 × 1,5
M18 × 2
M20 × 1,5
M20 × 2

l = 33,0

L = 108,0

pour les tarauds

M22 × 1,5
M22 × 2

l = 35,0

L = 115,0

NOTE – Tolérances et marquage, voir notes en page 3.

5 FILETAGE SÉRIE «UNIFIED COARSE» (UNC)

5.1 Taraud à queue pleine, à raccordement

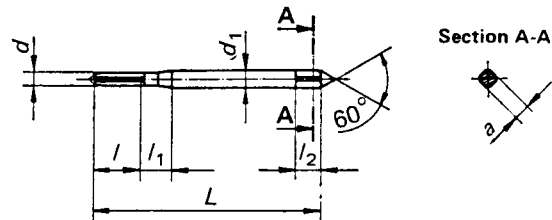


TABLEAU 7

Désignation	d nominal	Pas approx- matif	d ₁ h9	l	L	l ₁	Carré	
							a h11	l ₂
N° 1 - 64-UNC	1,854	0,397	2,50	8,0	41,0	5,5	2,00	4
N° 2 - 56-UNC	2,184	0,454	2,80	9,5	44,5	6,0	2,24	5
N° 3 - 48-UNC	2,515	0,529						

5.2 Taraud à queue pleine, à gorge

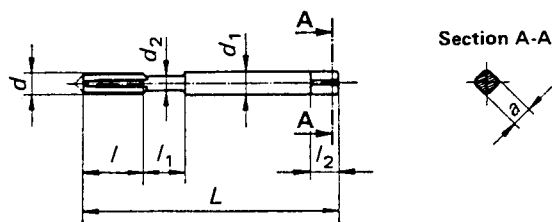


TABLEAU 8

Désignation	d nominal	Pas approx- matif	d ₁ h9	l	L	d ₂ min.	l ₁	Carré	
								a h11	l ₂
N° 4 - 40-UNC	2,845	0,635	3,15	11,0	48,0	2,12	7,0	2,50	5
N° 5 - 40-UNC	3,175					2,36			
N° 6 - 32-UNC	3,505	0,794	3,55	13,0	50,0	2,50	8,0	2,80	6
N° 8 - 32-UNC	4,166		4,50		53,0	3,15		3,55	
N° 10 - 24-UNC	4,826	1,058	5,00	16,0	58,0	3,55	9,0	4,00	7
N° 12 - 24-UNC	5,486		5,60	17,0	62,0	4,25		4,50	
1/4 - 20-UNC	6,350	1,270	6,30	19,0	66,0	4,50	11,0	5,00	8
5/16 - 18-UNC	7,938	1,411	8,00	22,0	72,0	6,00	13,0	6,30	9
3/8 - 16-UNC	9,525	1,588	10,00	24,0	80,0	7,50	15,0	8,00	11

5.3 Taraud à queue dégagée

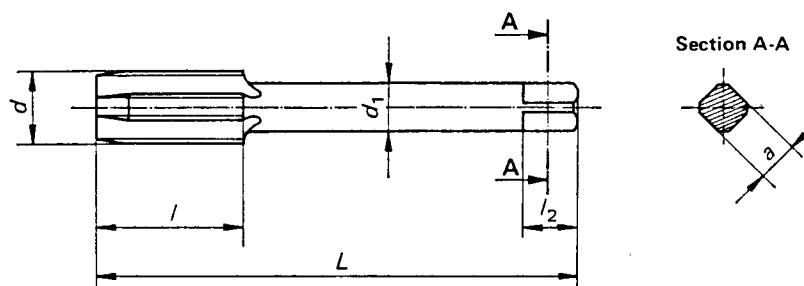


TABLEAU 9

Désignation	d nominal	Pas approx- matif	d ₁ h9	l	L	Carré	
						a h11	l/2
Nº 5 - 40-UNC	3,175	0,635	2,24	11	48	1,80	4
Nº 6 - 32-UNC	3,505	0,794	2,50	13	50	2,00	
Nº 8 - 32-UNC	4,166		3,15		53	2,50	5
Nº 10 - 24-UNC	4,826	1,058	3,55	16	58	2,80	
Nº 12 - 24-UNC	5,486		4,00	17	62	3,15	6
1/4 - 20-UNC	6,350	1,270	4,50	19	66	3,55	
5/16 - 18-UNC	7,938	1,411	6,30	22	72	5,00	8
3/8 - 16-UNC	9,525	1,588	7,10	24	80	5,60	
7/16 - 14-UNC	11,112	1,814	8,0	25,0	85,0	6,3	9
1/2 - 13-UNC	12,700	1,954	9,0	29,0	89,0	7,1	10
9/16 - 12-UNC	14,288	2,117	11,2	30,0	95,0	9,0	12
5/8 - 11-UNC	15,875	2,309	12,5	32,0	102,0	10,0	13
3/4 - 10-UNC	19,050	2,540	14,0	37,0	112,0	11,2	14
7/8 - 9-UNC	22,225	2,822	16,0	38,0	118,0	12,5	16
1 - 8-UNC	25,400	3,175	18,0	45,0	130,0	14,0	18
1 1/8 - 7-UNC	28,575	3,629	20,0	48,0	138,0	16,0	20
1 1/4 - 7-UNC	31,750		22,4	51,0	151,0	18,0	22
1 3/8 - 6-UNC	34,925	4,233	25,0	57,0	162,0	20,0	24
1 1/2 - 6-UNC	38,100		28,0	60,0	170,0	22,4	26
1 3/4 - 5-UNC	44,450	5,080	31,5	67,0	187,0	25,0	28
2 - 4 1/2-UNC	50,800	5,644	35,5	70,0	200,0	28,0	31
2 1/4 - 4 1/2-UNC	57,150		40,0	76,0	221,0	31,5	34
2 1/2 - 4-UNC	63,500	45,0		79,0	224,0		
2 3/4 - 4-UNC	69,850		83,0	234,0	35,5	38	
3 - 4-UNC	76,200	6,350	50,0	258,0	40,0	42	
3 1/4 - 4-UNC	82,550			86,0			261,0
3 1/2 - 4-UNC	88,900		56,0	89,0	279,0	45,0	46
3 3/4 - 4-UNC	95,250						
4 - 4-UNC	101,600						

NOTE — Tolérances et marquage, voir notes en page 3.

6 FILETAGE SÉRIE «UNIFIED FINE» (UNF)

6.1 Taraud à queue pleine, à raccordement

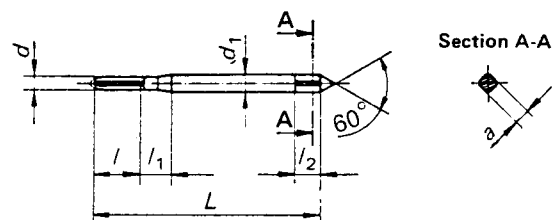


TABLEAU 10

Désignation	d nominal	Pas approxi-matif	d ₁ h9	l	L	l ₁	Carré	
							a h11	l ₂
N° 0 - 80-UNF	1,524	0,318	2,50	8,0	41,0	5,0	2,00	4
N° 1 - 72-UNF	1,854	0,353				5,5		
N° 2 - 64-UNF	2,184	0,397	2,80	9,5	44,5	6,0	2,24	5
N° 3 - 56-UNF	2,515	0,454						

6.2 Taraud à queue pleine, à gorge

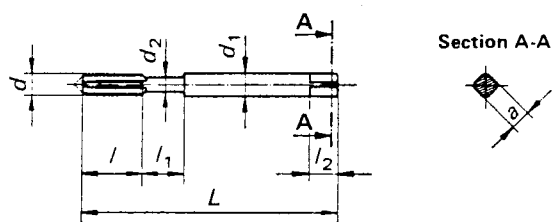


TABLEAU 11

Désignation	d nominal	Pas approxi-matif	d ₁ h9	l	L	d ₂ min.	l ₁	Carré	
								a h11	l ₂
N° 4 - 48-UNF	2,845	0,529	3,15	11,0	48,0	2,12	7,0	2,50	5
N° 5 - 44-UNF	3,175	0,577				2,36			
N° 6 - 40-UNF	3,505	0,635	3,55	13,0	50,0	2,50	8,0	2,80	6
N° 8 - 36-UNF	4,166	0,706	4,50		53,0	3,15		3,55	
N° 10 - 32-UNF	4,826	0,794	5,00	16,0	58,0	3,55	9,0	4,00	7
N° 12 - 28-UNF	5,486	0,907	5,60	17,0	62,0	4,25		4,50	
1/4 - 28-UNF	6,350		6,30	19,0	66,0	4,50	11,0	5,00	8
5/16 - 24-UNF	7,938	1,058	8,00		69,0	6,00	13,0	6,30	
3/8 - 24-UNF	9,525		10,00	20,0	76,0	7,50	15,0	8,00	11

6.3 Taraud à queue dégagée

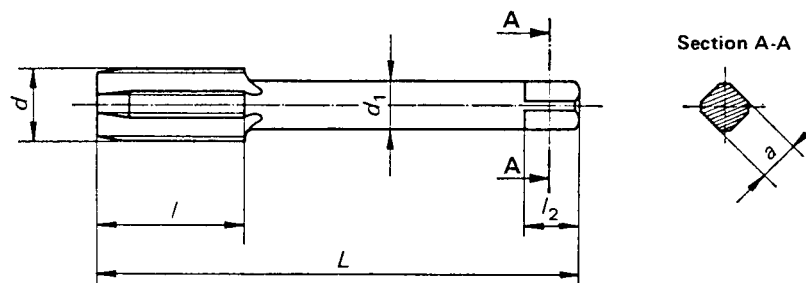


TABLEAU 12

Désignation	d nominal	Pas approxi- matif	d_1 h9	l	L	Carré	
						a h11	l_2
N° 5 - 44-UNF	3,175	0,577	2,24	11	48	1,80	4
N° 6 - 40-UNF	3,505	0,635	2,50	13	50	2,00	
N° 8 - 36-UNF	4,166	0,706	3,15		53	2,50	5
N° 10 - 32-UNF	4,826	0,794	3,55	16	58	2,80	
N° 12 - 28-UNF	5,486	0,907	4,00	17	62	3,15	6
1/4 - 28-UNF	6,350		4,50	19	66	3,55	
5/16 - 24-UNF	7,938	1,058	6,30		69	5,00	8
3/8 - 24-UNF	9,525		7,10	20	76	5,60	
7/16 - 20-UNF	11,112	1,270	8,00	22,0	82,0	6,30	9
1/2 - 20-UNF	12,700		9,00	24,0	84,0	7,10	10
9/16 - 18-UNF	14,288	1,411	11,20	25,0	90,0	9,00	12
5/8 - 18-UNF	15,875		12,50		95,0	10,00	13
3/4 - 16-UNF	19,050	1,588	14,00	29,0	104,0	11,20	14
7/8 - 14-UNF	22,225	1,814	16,00	33,0	113,0	12,50	16
1 - 12-UNF	25,400	2,117	18,00	35,0	120,0	14,00	18
1 1/8 - 12-UNF	28,575		20,00	37,0	127,0	16,00	20
1 1/4 - 12-UNF	31,750		22,40		137,0	18,00	22
1 3/8 - 12-UNF	34,925		25,00	39,0	144,0	20,00	24
1 1/2 - 12-UNF	38,100		28,00		149,0	22,40	26

NOTE — Tolérances et marquage, voir notes en page 3.